MANUAL DE USUARIO
EMPACADORA AL ALTO VACIO
DZ-400

CONTENIDO:

INTRODUCCIÓN
PRECAUCIONES DE SEGURIDAD
GUIA RAPIDA DE PROGRAMACION Y FUNCIONAMIENTO
FALLAS COMUNES Y SOLUCIONES

I. INTRODUCCIÓN

Felicidades usted ha adquirido una empacadora al alto vacío marca CRT Global la cual esta fabricada con materiales de la mas alta calidad con lo que aseguramos el correcto funcionamiento y durabilidad.

Antes de comenzar a usar su empacadora al alto vacío DZ-400 es necesario que lea cuidadosamente este manual

II. PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

- Antes de operar la empacadora al alto vacío verifique que el suministro de energía este de acuerdo con los requisitos indicados en la placa de datos técnicos.

- No utilice extensiones para el suministro eléctrico, de lo contrario, pueden producirse fallos y riesgos graves o incendio.

- Es responsabilidad del usuario que un técnico especializado conecte la empacadora al alto vacío a tierra de acuerdo con la legislación local.

- Nunca conecte la empacadora al alto vacío junto con otro aparato en el mismo contacto.

- No toque el interruptor ni el tomacorriente con las manos mojadas.

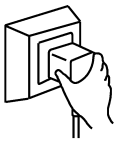
- No intente reparar la empacadora al alto vacío, si lo hace de manera incorrecta, puede provocar descarga eléctrica y otros problemas como: muerte, lesiones graves, etc.

- Conecte el cable de alimentación de manera firme y correcta, para evitar que se produzca descarga eléctrica o incendio a causa de un contacto insuficiente.

- No tire del enchufe para apagar el aparato durante su funcionamiento. puede producirse un incendio provocado por chispas.

- No retuerza, aplaste ni tire del cable de alimentación, pues podría romperse. las descargas eléctricas o incendios suelen estar causados por cables de alimentación rotos.

- Nunca deje que personas no capacitadas ó menores de edad operen el aparato.



- “Si el cordón de alimentación es dañado, este debe ser remplazado por el fabricante o su centro de servicio, o por personal calificado para evitar riesgos.”

- Antes de realizar limpieza en este equipo asegúrese de que este desconectado del suministro eléctrico.

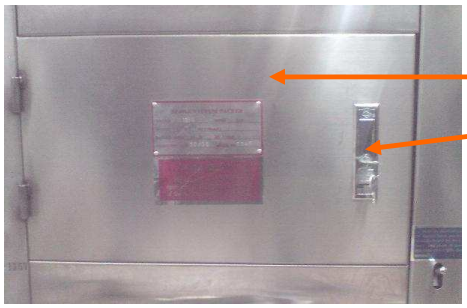
- Limpiar solo con una franela húmeda.

- ES DE SUMA IMPORTANCIA QUE LA CONEXIÓN DE ESTE EQUIPO NO TENGA CAIDAS DE VOLTAJES DE LO CONTRARIO EL EQUIPO SE FORZARA MUCHO PARA HACER EL ARRANQUE. SE RECOMIENDA QUE LA CONEXIÓN SE REALICE DIRECTO DEL CENTRO DE CARGA DEL LOCAL DONDE INSTALARAN EL EQUIPO.

III. GUIA RAPIDA DE PROGRAMACION

1. ENCENDIDO.

Para encender la empacadora al alto vacío (dz-400), usted debe de abrir la tapa trasera con la llave que se le proporciona, (figura1). En su interior encontrara la pastilla con la cual podrá encender (on) y apagar (off) la empacadora al alto vacío (Figura2).



Tapa trasera
Llave
Pastilla (on-off)

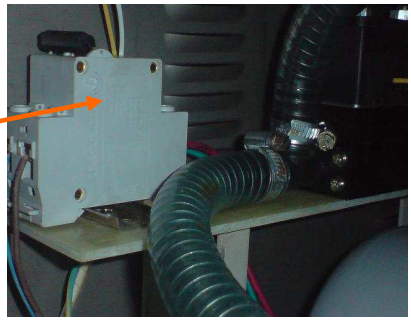
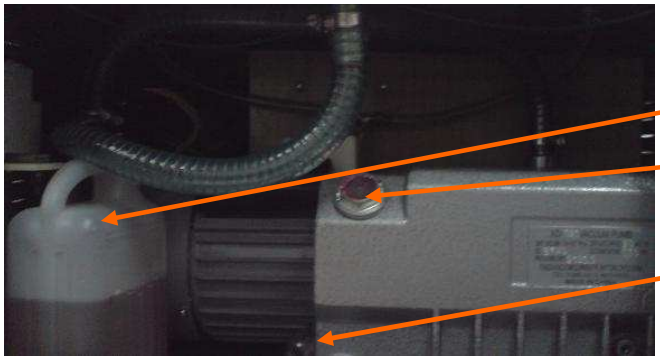


FIGURA 1

FIGURA 2

2. LLENADO DE ACEITE.

En el interior de la empacadora de alto vacío (DZ-400), también encontrara un recipiente con aceite (Figura 3), el cual lo utilizaremos para llenar de aceite el equipo. Para realizar el llenado, usted debe retirar el tapón roscado (Figura 3), y verter el aceite. La burbuja de nivel, solo se debe llenar hasta la mitad, (Figura 3).



Recipiente de Aceite

Tapón Roscado

Burbuja de Nivel

FIGURA 3

3. PISTON PARA CERRADO DE LA TAPA.

Cuando a usted se le entrega la empacadora al alto vacío (DZ-400), el pistón para el cerrado de la tapa esta desactivado, para activar el pistón usted deberá abrir la tapa hasta arriba, para que el pistón se active, (figura 4). La función del pistón activado, es la de tensionar la tapa, para dejarla abierta y así usted podrá introducir el producto a empacar sin ningún problema. (Figura 5). Para empezar el proceso de empacado usted debe presionar la tapa hasta que se inicie el proceso de vacío, al terminar el proceso la tapa se abrirá automáticamente.

Si usted ya no va a utilizar la empacadora al alto vacío (DZ-400), usted debe de abrir la tapa hasta arriba, y presionar el pistón hacia abajo (así quedara desactivado) (figura 4),

y la tapa podrá bajarse, en ese momento usted podrá guardar su empacadora al alto vacío (DZ-400)

Pistón

(Para activarlo, abra la tapa hasta arriba)

(Para desactivarlo, abra la tapa hasta arriba y presione hacia abajo el pistón.)

FIGURA 4

Tapa abierta (pistón activado)

La tapa se cerrara cuando el pistón este desactivado. Desactive el pistón cuando usted deje de utilizar el equipo o cuando se disponga a guardarlo.

FIGURA 5

4. COLOCACION DEL PRODUCTO A EMPACAR.

La cámara de empacado al alto vacío cuenta con 2 resistencias de sellado, esto le permitirá empacar dos producto a la vez, (figura 6). La capacidad de la empacadora al alto vacío es de 5kg aproximadamente, usted podrá colocar dos bolsas de 2kg-2.5kg empacarlas al alto vacío al mismo tiempo, (figura 7).

Resistencia de sellado

Empaques

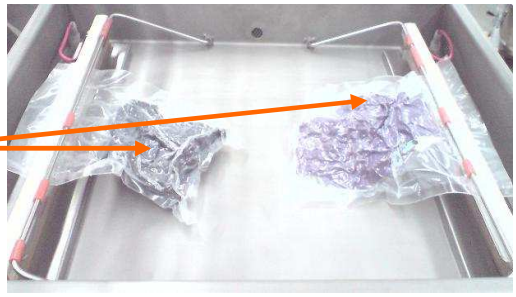


FIGURA 6

FIGURA 7

5. PROGRAMACION

La programación de la empacadora al alto vacío es muy sencilla ya que solo cuenta con 6 botones con los cuales usted podrá programar el equipo. (Figura 8)

FIGURA 8

La función de este botón, se presenta cuando el operador de la maquina decide cancelar el proceso de empacado al vacío. En el modelo dz-400 la presentación es en color verde.

Este botón lo utilizaremos para entrar en el menú del equipo y así poder empezar la programación.

El primer botón con la flecha hacia abajo, no servirá para desplazarnos en el menú, la primera vez que usted presione este botón, una luz indicadora roja se encenderá en la opción de vacuum (tiempo de vacío).como se observa en la (figura 9)

Una vez que usted esta en la opción vacuum (tiempo de vacío) podrá seleccionar el tiempo de vacío de 1 a 99 seg. Para seleccionar el tiempo usted utilizara los dos últimos botones para aumentar o disminuir el tiempo.

FIGURA 9

NOTA: SE RECOMIENDA UN TIEMPO DE VACÍO DE APROXIMADAMENTE DE 35SEG - 40SEG.

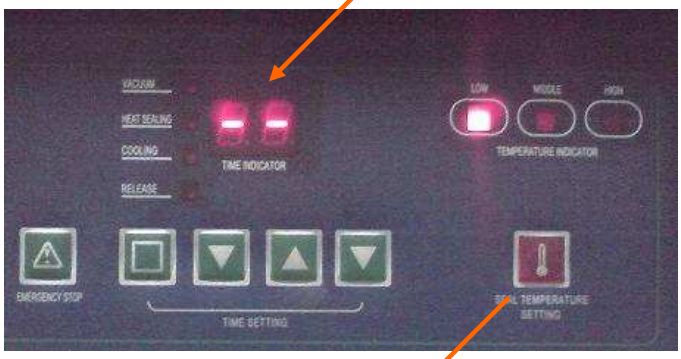
Una vez que usted ya Eligio el tiempo de vacío adecuado, vuelva a presionar el primer botón con la flecha hacia abajo. (Figura 9) para pasar a la siguiente opción sealing

(tiempo de sellado). (Figura 10) observara que la luz indicadora se encenderá en la opción sealing (tiempo de sellado)

Cuando usted se posicione en la opción de Sealing (sellado), usted podrá seleccionar un tiempo de 1seg a 3.5seg. Para hacer la selección del tiempo usted deberá oprimir los dos últimos botones para aumentar o disminuir el tiempo.

NOTA: SE RECOMIENDA UN TIEMPO SE SELLADO DE 2.5SEG.

Presione nuevamente este botón, para salir del menú.
En la pantalla tiene que aparecer lo siguiente (--)



El último paso es seleccionar la temperatura. low (baja), middle (media) y high (alta).

Este botón funciona para programar la temperatura de sellado de la bolsa dependiendo el grosor de la bolsa en “low” (bajo),”middle” (medio).”high (alto). En este modelo la presentación del botón es de color rojo.

Una vez realizado todo este procedimiento, usted podrá empezar a empacar al alto vacío.
Al terminar el proceso de vacío, la tapa se abrirá automáticamente.

IV. FALLAS COMUNES

1. LA TAPA NO SE MANTIENE CERRADA.

Se debe a que no se esta generando ningún vacío, debido a que el empaque de la tapa no esta sellando correctamente el contorno de la cámara de vacío

Revisar:

A) Cerciórese que el empaque de la tapa no haya sufrido ningún daño.
B) Asegúrese de que ningún objeto extraño este bloqueando el contacto entre el empaque y la superficie de la cámara de vacío.
C) Al momento de empezar el proceso de vacío, se debe presionar la tapa, esto ayudara a que el empaque haga contacto por completo en el contorno de la cámara de vacío.

2. NO HACE VACIO.

Esta falla puede ser provocada por 3 motivos
Ponga en funcionamiento normal la empacadora de alto vacío. Apáguela por medio del interruptor trasero y observe el manómetro en la parte frontal del equipo:

La manecilla del manómetro deberá permanecer en la misma posición a la que llego justo antes de apagar el equipo.

A) Si se observa que la manecilla se mueve hacia su posición de inicio, podremos hablar de que existe una fuga en el equipo. revise lo siguiente:

*La tapa no esta sellando por completo el contorno de la cámara de vacío (revisar el punto anterior)

*El tornillo por donde se recarga el aceite no este bien ajustado. Revíselo y atorníllelo correctamente.

B) Si la manecilla del manómetro nunca se movió de su posición inicial equipo puede estar trabajando con mangueras sueltas o mal conectadas.

*Revise que las conexiones de mangueras estén correctamente realizadas, de lo contrario ajústelas nuevamente asegurando su correcta colocación.

C) Si ya se realizo la inspección de los dos puntos anteriores y todo funciona correctamente pero al terminar el ciclo de vacío el equipo sigue sin hacer el vacío al producto empacado.

* Revise el nivel de aceite. La maquina no debe de trabajar con niveles muy altos ni con niveles muy bajos. Ya que pueden ocasionar daños en la bomba de vacío. Realice la carga de aceite a su nivel medio. Usted puede verificar el nivel, directamente por la parte posterior del equipo. Observara una mirilla transparente. Llene hasta la mitad de esa mirilla.

3. LA EMPACADORA NO ESTA REALIZANDO EL SELLADO EN LA BOLSA.

A) Asegúrese de haber seleccionado el nivel adecuado de temperatura para el sellado, dependiendo de la bolsa a utilizar. Ya que el nivel seleccionado puede ser insuficiente para el tipo de bolsa.

B) Usted no ha seleccionado ningún nivel de temperatura, motivo por el cual la resistencia de sellado no esta generando ningún nivel de temperatura.

C) Revise que las terminales de la resistencia de sellado estén conectadas correctamente.

D) Posiblemente la resistencia sufrió un daño (resistencia abierta) cambie la resistencia por una nueva.